

Klasse Grade	Nennmaße mm		Dw	V _{DwL} / t _{DwL}	R _a ⁵⁾	V _{DwL}	V _{DwA}	I _G ; S _T	Sortenbereich und Sorteneinteilung ⁷⁾ µm		
	über	bis	Grenzab- maße ⁵⁾ µm	µm max.	µm max.	µm max.	µm max.	µm max.			
G3	-	12,7	± 5,32	0,08	0,01	0,13	-	0,5	-5 ... -0,5	0	+0,5 ... +5
G5	-	12,7	± 5,63	0,13	0,01	0,25	-	1	-5 ... -1	0	+1 ... +5
G10	-	25,4	± 9,75	0,25	0,02	0,5	-	1	-9 ... -1	0	+1 ... +9
G16 ¹⁾	-	25,4	± 11,4	0,4	0,03	0,8	-	2	-10 ... -2	0	+2 ... +10
G20 ¹⁾	-	38,1	± 11,5	0,5	0,03	1	-	2	-10 ... -2	0	+2 ... +10
G28 ¹⁾	-	50,8	± 13,7	0,7	0,05	1,4	-	2	-12 ... -2	0	+2 ... +12
G40	-	100	± 19	1	0,06	2	-	4	-16 ... -4	0	+4 ... +16
G80 ²⁾	-	100	± 14	2	0,1	-	4	4	-12 ... -4	0	+4 ... +12
G100	-	150	± 47,5	2,5	0,1	5	-	10	-40 ... -10	0	+10 ... +40
G200	-	150	± 72,5	5	0,15	10	-	10	-60 ... -10	0	+10 ... +60
G300 ¹⁾	-	25,4	± 70	10	0,2	-	20	20	-60 ... -20	0	+20 ... +60
G300 ³⁾	25,4	50,8	± 105	15	0,2	-	30	30	-90 ... -30	0	+30 ... +90
G300	50,8	75	± 140	20	0,2	-	40	40	-120 ... -40	0	+40 ... +120
G500 ⁴⁾	-	25,4	± 75	25	-	-	50	50	-50	0	50
G500	25,4	50,8	± 112,5	25	-	-	75	75	-75	0	75
G500	50,8	75	± 150	25	-	-	100	100	-100	0	100
G500	75	100	± 187,5	32	-	-	125	125	-125	0	125
G500	100	125	± 225	38	-	-	150	150	-150	0	150
G500	125	150	± 262,5	44	-	-	175	175	-175	0	175
G600 ⁴⁾	all		± 200	-	-	-	400	-	-	0	-
G700 ⁴⁾	all		± 1000	-	-	-	2000	-	-	0	-

¹⁾ Nach Vereinbarung mit dem Hersteller können in Ausnahmefällen für die Klassen G16, G20 und G28 die halben Sortenintervall-Werte (I_G) bezogen werden.

²⁾ Nicht in ISO 3290:1975 festgelegt. Klasse entspricht hier der bisherigen Klasse V nach DIN 5401/01.78, ausgenommen der Werte für V_{DwL} für D_w bis 50mm

³⁾ Nicht in ISO 3290:1975 festgelegt. Klassen entsprechen hier den bisherigen Klassen VI und VII nach DIN 5401/01.78.

⁴⁾ Werte gelten für mittleren Kugeldurchmesser D_{wm}.

⁵⁾ Cut-Off nach DIN 4768 Teil 1/05.90.